PFAFF

918
938

Betriebsanleitung
Instruction manual
Instructions de service
Manual de instrucciones

Betriebsanl. dtsch., engl., franz., span.
296-12-17 284 07.97

Inhaltsverzeichnis

Seite

Verwendungszweck 5
Sicherheitshinweise 6
Erste Inbetriebnahme 8
Ölen ..... 10 - 12
Luftdruck kontrollieren.. 13
Wasserbehälter der Wartungseinheit
entleeren / reinigen 14
Nadel und Garn 16
Nadel einsetzen 17
Unterfaden aufspulen 18
Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen 19
Spulenkapsel einfädeln,
Unterfadenspannung regulieren 20
Oberfaden einfädeln 21
Oberfadenspannung regulieren 21
Stichlänge einstellen 22
Zickzackstich einstellen 22
Unterschneideinrichtung -771/.. 23
Maschine ein-/ ausschalten 24
Standardfunktionen der Pedale 24
Funktionen der Handtaste am
Maschinenkopf 24
Riemenschutz 26
Technische Daten ..... 28 - 31

Contents

Page

Applications 5
Notes on safety 6
Commissioning 8
Oiling ..... 10 - 12
Checking the air pressure.. 13
Emptying/cleaning the water container
of the air filter/regulator 14
Needle and thread 16
Inserting the needle 17
Winding the bobbin 18
Removing/inserting the bobbin case 19
Threading the bobbin case, adjusting
the thread tension 20
Threading the needle 21
Regulating the needle thread tension 21
Stitch length regulation 22
Setting the zigzag stitch 22
Underedge-trimmer -771/.. 23
Switching the machine on/off 24
Standard functions of pedals 25
Functions of knuckle switch on
machine head 25
Belt guard 26
Specifications ..... 28 - 31

Table des matières

page

Champ d'applications 5
Normes de sécurité 7
Première mise en service 9
Huiler ..... 11 - 12
Contrôle de la pression d'air.. 13
Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé 14
Mise en place de l'aiguille 13
Bobinage du fil inférieur 14
Aiguilles et fils 16
Mise en place de l'aiguille 17
Bobinage du fil inférieur 18
Sortie / mise en place de la boîte à canette 19
Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette 20
Enfilage du fil supérieur 21
Réglage de la tension du fil supérieur 21
Réglage du point 22
Réglage du point zigzag 22
Dispositif à raser -771/.. à couteau coupant d' en bas 23
Mettre machine sous/hors tension 24
Fonctions standard des pédales 25
Fonctions du manocontact sur la tête de la machine 25
Garde-courroie 27
Caractéristiques techniques ..... 28 - 31

Indice

página

Campo de aplicaciones 5
Normas de seguridad 7
Primera puesta en marcha 9
Engrase ..... 11 - 12
Control de la presión del aire 13
Vaciado / limpieza del depósito de agua del grupo acondicionador del aire comprimido 15
Colocación de la aguja 13
Bobinado del hilo inferior 14
Aguja e hilos 16
Colocación de la aguja 17
Bobinado del hilo inferior 18
Extracción/colocación de la cápsula con la canilla 19
Enhebrado de la cápsula de la canilla, regulación de la tensión del hilo 20
Enhebrado del hilo superior 21
Regulación de la tensión del hilo superior 21
Ajuste del largo de puntada 22
Ajuste del punto zigzag 22
Recortador inferior -771/.. 23
Conexión/Desconexión de la máquina 24
Funciones estándar de los pedales 25
Funciones del pulsador en la cabeza de la máquina 25
Guardacorreas 27
Datos técnicos ..... 28 - 31

Verwendungszweck Klasse 918

Flachbett Zickzack - Schnellnäher mit großem Greifer zum Herstellen von Doppelsteppstich Zickzacknähten

Application of class 918

High-speed zigzag flat-bed seamer with large hook for sewing zigzag lockstitch seams.

Champ d'applications de la classe 918

Machine à coudre à plateau à point zigzag avec un crochet grande capacité pour réaliser des coutures au point noué zigzag.

Campo de aplicaciones de la clase 918

Pespunteadora de base plana y punto zigzag con garfio grande para costuras de pespunte en zigzag.

Verwendungszweck Klasse 938

Flachbett Zickzack - Schellnäher zum Herstellen von Doppelsteppstich - Zickzacknähten.

Appliaction of class 938

High-speed zigzag flat-bed seamer for sewing zigzag lockstich seams

Champ d'applications de la classe 938

Machine à coudre à plateau à point zigzag pour réaliser des coutures au point noué zigzag.

Campo de aplicaciones de la clase 938

Pespunteadora de base plana y punto zigzag para costuras de pespunte en zigzag.

Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden.
- Lesen Sie vor Inbetriebnahme auch die Sicherheitshinweise u. die Betriebsanleitung des Motorherstellers.
- Die Maschine darf nur in ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Stoffschieber und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen.
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden.
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen ist die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz zu trennen.
  Ausnahmen sind nur bei Justierarbeiten und Funktionsprüfungen durch entsprechend unterwiesene Fachkräfte zulässig.
- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von dafür qualifizierten Fachkräften durchgeführt werden.
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden.
- Die Inbetriebnahme des Oberteils ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, daß die gesamte Näheinheit den Bestimmungen der EG-Richtlinien entspricht.

Bedeutung der Symbole:

Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.

Verletzungsgefahr für Bedien- oder Serviceperson.

Beachten und befolgen Sie diese Sicherheitshinweise!

Notes on safety

- The machine must only be commissioned in full knowledge of the instruction book and operated by persons with appropriate training.
- Before putting into service also read the safety rules and instructions of the motor supplier.
- The machine must be used only for the purpose intended. Use of the machine without the safety devices is not permitted. Observe all the relevant safety regulations.
- When gauge parts are exchanged (e.g. needle, presser foot, needle plate, feed dog and bobbin) when threading, when the workplace is left, and during service work, the machine must be disconnected from the mains by switching off the master switch or disconnecting the mains plug.
- General servicing work must be carried out only by appropriately trained persons.
- Repairs, conversion and special maintenance work must only be carried out by technicians or persons with appropriate training.
- For service or repair work on pneumatic systems the machine must be disconnected from the compressed air supply system.
  Exceptions to this are only adjustments and function checks made by appropriately trained technicians.
- Work on the electrical equipment must be carried out only by electricians or appropriately trained persons.
- Work on parts and systems under electric current is not permitted, except as specified in regulations EN 50110
- Conversions or changes to the machine must be authorized by us and made only in adherence to all safety regulations.
- For repairs, only replacement parts approved by us must be used.
- Comissioning of the sewing head is prohibited until such time as the entire sewing unit is found to comply with EC directives.

Meanings of the symbols:

Danger!
Items requiring special attention.

Danger of injury to operative or service staff

Be sure to observe and adhere to these safety regulations!

Normes de sécurité

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance des instructions de service et que par des personnes compétentes.
- Avant la mise en marche, lire également les normes de sécurité et instructions de service du fabricant de moteur.
- N'utiliser la machine que pour les travaux auxquels elle est destinée.
  Ne jamais utiliser la machine sans les dispositifs de sécurité et toujours observer les normes de sécurité correspondantes.
- Avant le changement d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette), avant l'enfilage, avant de quitter la machine et avant les travaux d'entretien, la machine est à mettre hors circuit à l'interrupteur général ou par l'enlèvement de la fiche secteur.
- Les travaux d'entretien généraux sont à confier à du personnel compétent.
- Les travaux de réparation, de transformation et d'entretien spécial ne doivent être effectués que par des spécialistes ou des personnes compétentes.
- Pour les travaux d'entretien et de réparation sur le système pneumatique, couper la machine du réseau pneumatique. Les seules exceptions admises sont les réglages et contrôles par du personnel compétent.
- Les travaux sur les équipements électriques sont à confier à un électricien ou à du personnel compétent.
- Les travaux sur les pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis, sauf les exceptions selon les normes EN 50110.
- La machine ne peut être modifiée ou transformée qu'en respectant les normes de sécurité correspondantes.
- En cas de réparations, n'utiliser que des pièces de rechange agréées par nous.
- La mise en service de la tête est interdite tant que la conformité de l'unité de couture complète avec les dispositions de la CE n'a pas été constatée.

Signification des symboles:

Point à risque!
Points à observer en particulier.

Risque de blessure pour l'opératrice ou le mécanicien.

Prière d'observer et de suivre les présentes normes de sécurité!

Normas de seguridad

- La máquina sólo deberá ponerse en marcha por el personal instruido al respecto y después de haber estudiado este manual de instrucciones.
- Antes de poner en marcha la máquina, lea también las normas de seguridad y el manual de instrucciones del fabricante del motor.
- No está permitido utilizar la máquina más que para los trabajos para los que ha sido destinada, debiendo estar montados los correspondientes dispositivos de protección; al mismo tiempo, deberán observarse todas las normas de seguridad vigentes.
- Al cambiar órganos de costura (aguja, prensatelas. placa de aguja, transportador, canilla, etc.), lo mismo que al enhebrar, al abandonar el puesto de costura y al hacer trabajos de mantenimiento, la máquina deberá desconectarse eléctricamente con el interruptor general o retirando el enchufe de la red.
- Los trabajos de mantenimiento diarios sólo deberán ser efectuados por personal instruido al respecto.
- No está permitido realizar trabajos de reparación, transformación y de mantenimiento especial más que a personal especializado e instruido al respecto.
- Al realizar trabajos de reparación y mantenimiento en equipos neumáticos, habrá que desconectar la máquina de la red de alimentación neumática. Sólo se admiten excepciones en el caso de ajustes o controles efectuados por personal especializado.
- Los trabajos en el equipo eléctrico sólo deberán ser realizados por electricistas competentes o por personal instruido al caso.
- No está permitido realizar trabajos en piezas y dispositivos que estén bajo tensión salvo en las excepciones de la norma EN 50110.
- Toda transformación o modificación de la máquina deberá realizarse observando todas las normas de seguridad.
- En los trabajos de reparación sólo deberán utilizarse las piezas indicadas por nosotros.
- No está permitido poner en marcha el cabezal hasta haberse cerciorado antes de que la unidad de costura completa corresponde a las normas de la CE.

Significado de los símbolos

¡Punto de peligro!
Puntos a observar estrictamente.

Peligro de lesiones para la operaria o para el mecánico.

¡Observe y aténgase a estas normas de seguridad generales!

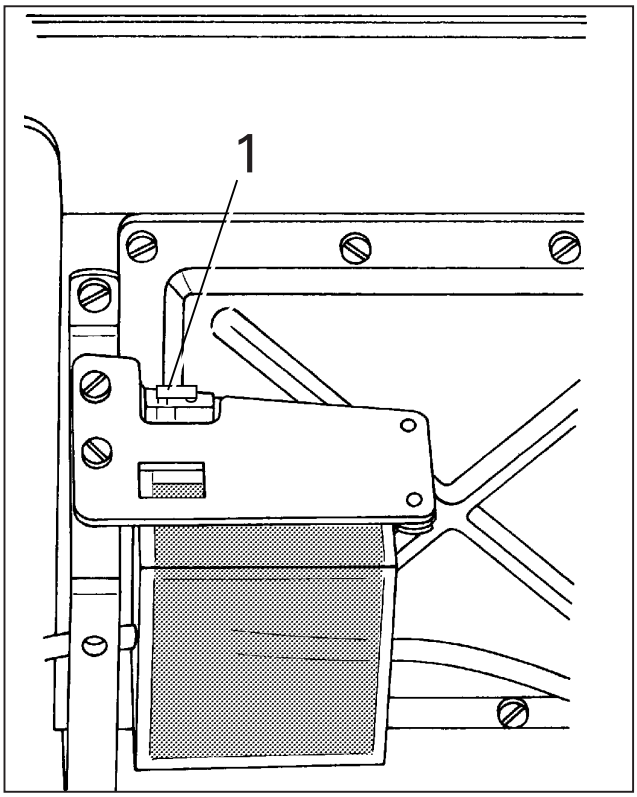


Fig. 1

Erste Inbetriebnahme

Um Störungen oder Schäden zu vermeiden, sind nachstehende Punkte unbedingt zu beachten.

- Propfen 1 herausziehen. Der Propfen dient nur zur Transportsicherung und darf während dem Nähbetrieb nicht verwendet werden.
- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen (siehe Seite 10 - 12).
- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er im Klemmkasten richtig angeschlossen ist. Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.
- Bei laufender Maschine muß sich das Handrad zur Bedienperson hin drehen, andernfalls Motor von Fachkräften umstellen lassen.

Commissioning

To avoid trouble or damage it is absolutely necessary to observe the following instructions:

- Pull out plug 1 . The plug serves only transportation purposes and must not be used during sewing.
- Before putting the machine into operation for the first time, clean it throughly, and oil it well (see pag. 10 - 12).
- Have the mechanic check whether the motor can be used with the existing mains voltage, and that the junction box is correctly connected**.** Do not start the machine if these requirements are not fulfilled.
- When the machine is running, the balance wheel must rotate toward the operator. If it does not, have the electrician exchange the wires on the motor.

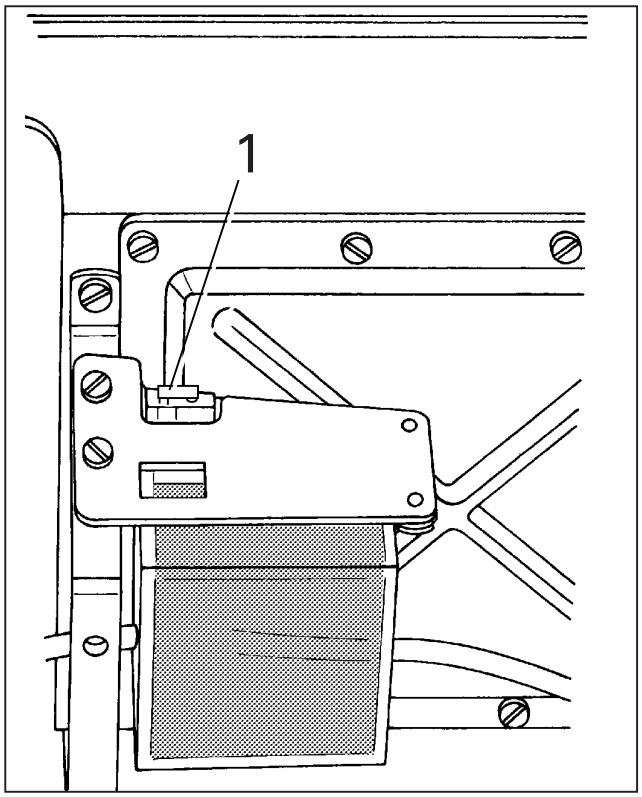


Fig. 1

Première mise en service

Observer rigoureusement les recommandations suivantes pour éviter tous dérangements et détériorations de la machine.

- Enlever le bouchon 1 (fig. 1). Celui-ce ne sert que de sécurité pendant le transport et ne peut être utilisé pendant la couture.
- Un nettoyage et huilage soigneux de la machine s'imposent avant la première mise en service (voir pages 10 - 12).
- Faire vérifier par le mécanicien si la tension du secteur est identique à celle indiquée sur la plaque signalétique du moteur et si le moteur est correctement branché dans boîte de commande. En cas de divergence, ne pas mettre la machine en route.
- Le volant de la machine devra tourner, vu d'en haut, vers l'opératrice. Sinon, faire inverser la polarité par du personnel compétent.

Primera puesta en marcha

Con el fin de evitar fallos y averías, deberán tenerse muy en cuenta los siguientes puntos:

- Quite el tapón 1 (fig. 1). Este tapón sólo sirve como protección para el transporte de la máquina, no debiendo utilizarse durnte la costura.
- Antes de poner la máquina en marcha por primera vez, hágase una limpieza y engrase general de la misma (véanse págs.10 - 12).
- Haga que el mecánico compruebe si el motor se puede hacer marchar con la tensión de la red existente y si está debidamente conetado en la caja de bornes. En caso contrario, no ponga la máquina en marcha de ninguna manera**.**
- Al poner la máquina en marcha, asegúrese de que el volante gire hacia la operaria. En caso contrario, deberán conmutarse los polos del motor.

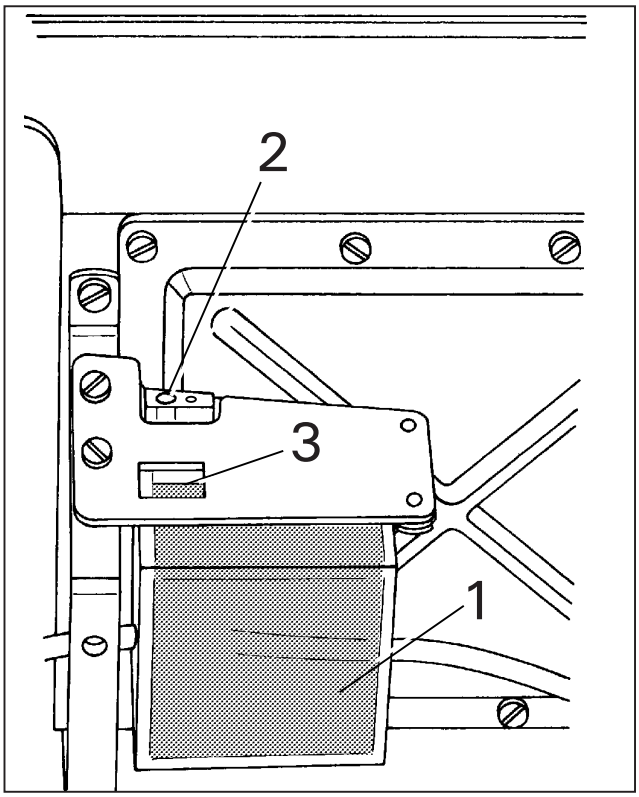


Fig. 1a

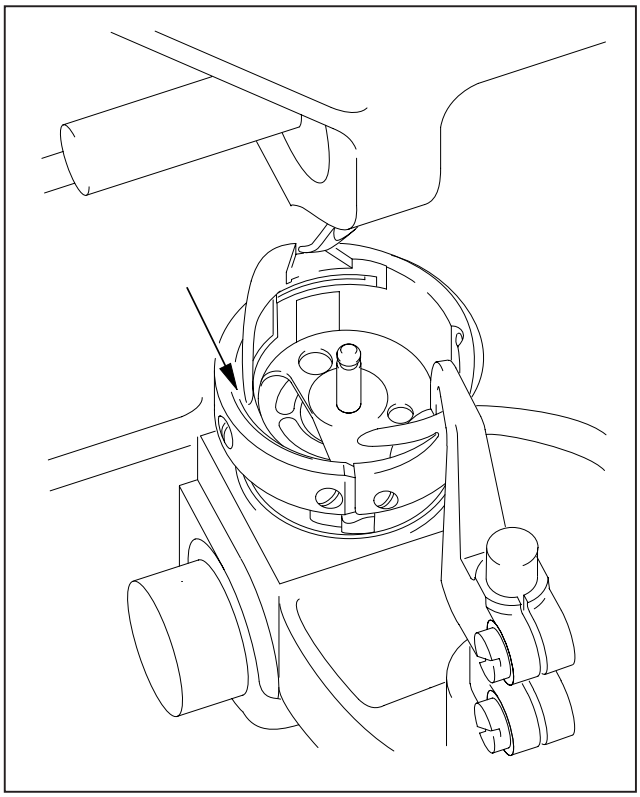


Fig. 1b

Maschine ausschalten.
Switch off the machine.

Ölen allgemein

Oberteil nach hinten umlegen.
Ölbehälter 1 durch die Bohrung 2 bis zum oberen Markierungsstrich 3 auffüllen.
Vor der ersten Inbetriebnahme und bei längerem Stillstand der Maschine zusätzlich einige Tropfen Öl in die Greiferbahn geben (s. Pfeil in Fig. 1b).

Ölintervalle

Die Maschine besitzt bei einer durchschnittlichen Maschinenlaufzeit einen Öl-Jahresvorrat. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Prüfintervalle ratsam.

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von 10,0 mm²/s bei 40° C und einer Dichte von 0,847 g/cm³ bei 15° C verwenden.
Wir empfehlen Pfaff Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 105.

Oberteil mit beiden Händen wieder aufrichten. Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte.

Oiling general

Tilt sewing head over backwards.
Top up oil in oil bowl 1 to upper mark 3 through hole 2.
Before commissioning the machine and when the machine has not been used for a longer period fill some additional drops of oil in the hook race (see arrow in fig. 1b).

Oiling intervals

For average operating time the machine is provided with an oil supply sufficient for one year. In case of higher operating times it is recommended to check more frequently.

Only use oil with a mean viscosity of 10.0 mm²/s at 40° C and a density of 0.847 g/cm³ at 15° C. We recommend Pfaff sewing machine oil No. 280-1-120 105.

Set sewing head upright again using both hands. Danger of crushing between sewing head and table top.

Mettre la machine hors circuit.
Desconecte la máquina.

Graissage général

Coucher la tête vers l'arrière.
Remplir le réservoir d'huile 1 par le trou 2 jusqu'au repère supérieur 3. Avant la première utilisation et en cas d'arrêt prolongé de la machine, mettre en plus quelques gouttes d'huile dans la coursière du crochet (v. flèche dans fig. 1b).

Périodicité de graissage:

En cas d'utilisation normale de la machine, celle-ci possède une réserve d'huile d'un an. Si la machine devait servir davantage, il est indiqué de contrôler le niveau d'huile à des intervalles plus courts.

N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 10,0 mm²/s à 40° C et d'une densité de 0,847 g/cm³ à 15° C. Nous recommandons l'huile pour machines à coudre Pfaff n°280-1-120 105

Redresser la tête des deux mains. Attention! Risque d'écrasement des doigts entre la tête et la table.

Engrase general

Vuelque el cabezal hacia atrás.
Rellene de aceite el depósito 1 a través del orificio 2 hasta la marca superior 3.
Antes de poner la máquina en marcha por primera vez y después de haber estado parada un tiempo relativamente largo, eche unas gotas de aceite en la pista del garfio (v. flecha de la fig. 1b).

Intervalos de engrase

Si la máquina se utiliza unas ocho horas diarias, no es necesario engrasarla durante un año. Ahora bien, si se tiene funcionando en dos o tres turnos, se acortarán los intervalos de engrase.

Utilice solamente aceite con una viscosidad media de 10,0 mm² a 40°C y una densidad de 0,847g/cm³ a 15°C. Nosotros recomendamos aceite Pfaff para máquinas de coser, N° de pedido 280-1-120 105.

Vuelva a colocar el cabezal en su posición normal, valiéndose de ambas manos. Peligro de pillarse los dedos.

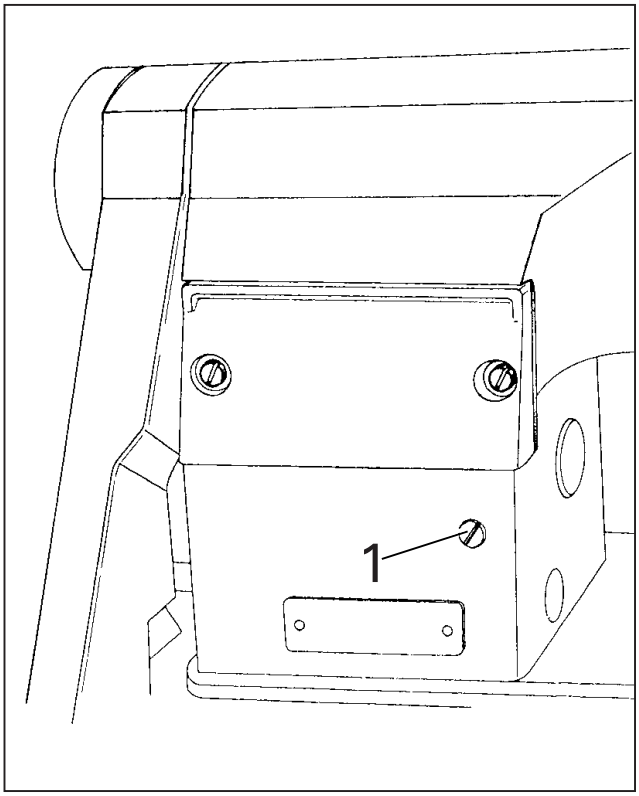


Fig. 2

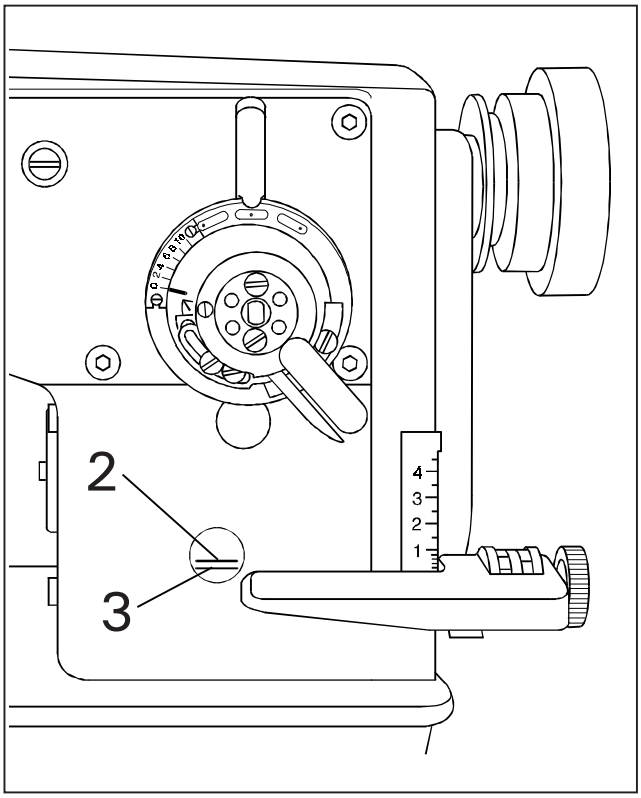


Fig. 3

Ölen des Zickzack-Antriebes

Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand kontrollieren und bei Bedarf Schraube 1 an der Maschinenrückseite herausdrehen und Öl bis zum oberen Markierungsstrich 2 einfüllen. Ölstand nie unter die Minusmarke 3 absinken lassen.

Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von 22,0 mm²/s bei 40° C und einer Dichte von 0,865 g/cm³ bei 15° C verwenden.
Wir empfehlen Pfaff Nähmaschinenöl Best.-Nr. 280-1-120 144.

Graissage du mécanisme de commande du point zigzag

Avant chaque mise en route de la machine, contrôler le niveau d'huile et dévisser éventuellement la vis 1 à l'arrière de la machine et faire le plein d'huile jusqu'au repère supérieur 2. Le niveau d'huile ne devra jamais descendre au-dessous du repère 3.

N'utiliser que de l'huile d'une viscosité moyenne de 22,0 mm²/s à 40° C et d'une densité de 0,865 g/cm³ à 15° C. Nous recommandons l'huile pour machines à coudre Pfaff n°280-1-120 144

Oiling the zigzag drive

Before you start the machine, always check the oil level and, if necessary, remove screw 1 on the back of the machine and top up the reservoir up to upper mark 2; never let the oil level drop below mark 3.

Only use oil with a mean viscosity of 22.0 mm²/s at 40° C and a density of 0.865 g/cm³ at 15° C. We recommend Pfaff sewing machine oil No. 280-1-120 144.

Engrase del mecanismo del zigzag

Antes de poner la máquina en marcha, controle siempre el nivel de aceite y, dado el caso, destornille y quite el tornillo 1 y rellene de aceite hasta la marca superior 2; no deje nunca que descienda el nivel de aceite por debajo de la marca 3.

Utilice solamente aceite con una viscosidad media de 22,0 mm² a 40°C y una densidad de 0,865 g/cm³ a 15°C. Nosotros recomendamos aceite Pfaff para máquinas de coser, N° de pedido 280-1-120 144.

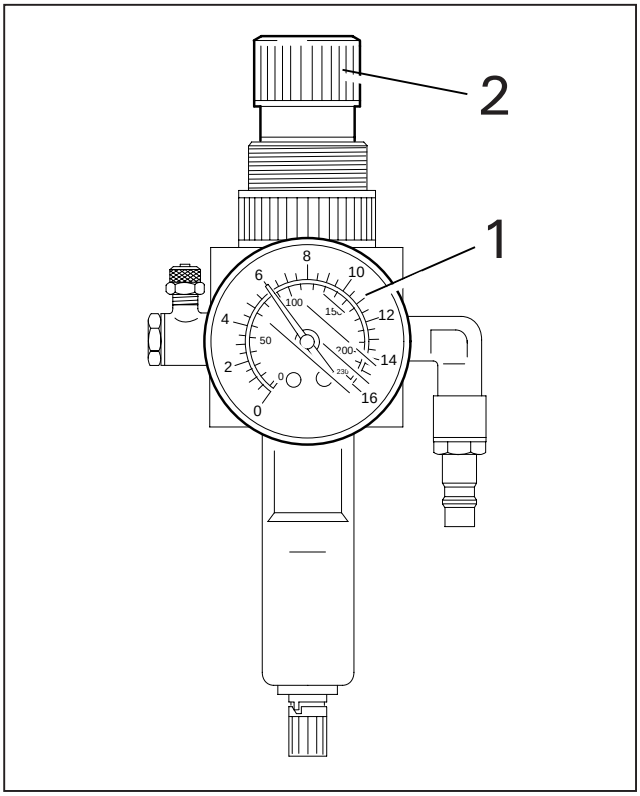


Fig. 4

Luftdruck kontrollieren

Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer 1 kontrollieren. Das Manometer 1 muß einen Druck von 6 bar anzeigen.
Gegebenenfalls diesen Wert einstellen.
Dazu Knopf 2 hochziehen und so verdrehen, daß das Manometer einen Druck von 6 bar anzeigt.

Contrôle de la pression d'air

Avant chaque mise en service, contrôler la pression d'air au manomètre 1.
Le manomètre 1 doit indiquer une pression d'air de 6 bars.
Au besoin, régler cette valeur.
A cet effet, tirer le bouton 2 et le tourner de façon à ce que le manomètre indique une pression de 6 bars.

Control de la presión del aire

Controle la presión del aire en el manómetro 1 cada vez que ponga la máquina en marcha.
El manómetro 1 deberá indicar una presión de 6 bar aprox Dado el caso, ajuste dicha presión.
Para ello, levante el botón 2 y gírelo de forma que el manómetro indique una presión de 6 bar aprox.

Checking the air pressure

Check the air pressure on the gauge 1 before every use of the machine.
The gauge 1 must show a pressure of approx. 6 bar.
Adjust to this value if necessary.
To do so lift button 2 and turn it until the gauge shows approx. 6 bar.

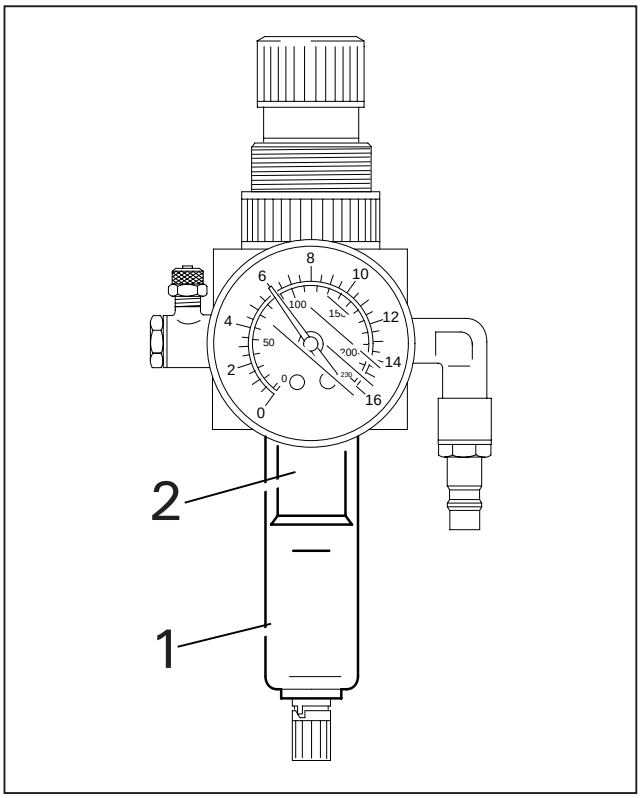


Fig. 4a

Emptying/cleaning the water container of the air filter/regulator

Turn the machine off!
Disconnect the compressed air hose from the air filter/regulator.

Emptying water container 1
Water container 1 empties itself automatically when the compressed air hose is removed from the air filter/regulator.

Unscrew water container 1.
Screw out filter 2.
Clean filter 2 with compressed air or isopropyl-alcohol (Part No. 95-665 735-91)
Screw filter 2 back in and screw on water trap 1.

Wasserbehälter der Wartungs-einheit entleeren / reinigen

Maschine ausschalten!
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen.

Wasserbehälter 1 entleeren:
Wasserbehälter 1 entleert sich automatisch nach dem entfernen des Druckluftschlauchs zur Wartungseinheit.

Filter 2 reinigen:
Wasserbehälter 1 abschrauben und

Purge / nettoyage du réservoir d'eau du conditionneur d'air comprimé

Mettre la machine hors service!
Retirer le flexible d'air comprimé du conditionneur.

Purger le réservoir d'eau 1:
Le réservoir d'eau 1 est automatiquement purgé après que le flexible d'air comprimé du conditionneur ait été retiré.

Nettoyer le filtre 2:
Dévisser le réservoir d'eau 1.
Sortir le filtre 2 en le tournant.
Nettoyer le filtre 2 à l'air comprimé, voire avec de l'alcool isopropylique (n° de commande: 95-665 735-91).
Remettre en place le filtre 2 en le tour- nant et revisser le séparateur d'eau 1.

Vaciado / limpieza del depósito de agua del grupo acondicionador del aire comprimido

¡Desconecte la máquina!
Quite el tubo neumático del grupo acondicionador del aire comprimido.

Vaciado del depósito de agua 1:
El depósito de agua 1 se vacía automáticamente al retirar el tubo neumático del grupo acondicionador.

Limpieza del filtro 2:
Destornille y quite el depósito de agua 1.
Filter 2 herausdrehen.
Límpie el filtro 2 con aire comprimido o con alcohol isopropílico (N° de pedido 95-665 735-91).
Atornille el filtro 2 y el separador de agua 1.

Nadel und Garn

Die Wahl der richtigen Nadel ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine sowie dem zu verarbeitenden Garn und Material. Die Zuordnung kann nachfolgender Tabelle entnommen werden.

Aiguilles et fils

Le choix correct des aiguilles dépend non seulement du type de machine, mais aussi du tissu à travailler et du fil. Pour la grosseur des aiguilles et du fil, correspondant au type de machine, se reporter au tableau ci-après.

Needle and thread

Selection of the proper needle depends not only on the machine model, but also on the material and thread used. For selection of the proper needle and thread sizes to be used on the various machine models please refer to the table below.

Aguja e hilos

La elección de la aguja correcta no sólo depende del tipo de máquina, sino también del género de costura y del hilo que se emplee. El cuadro siguiente ofrece algunos puntos de referencia para la correcta elección de la aguja y del hilo respecto al tipo de máquina.

Ausführung Model Modèle Tipo de máquina	Verwendungszweck Application Utilisation Aplicaciones	Nadeldicke (Nm) in 1/100 mm Needle size (Nm) in 1/100 mm Grosseur de l'aiguille (Nm) en 1/100 mm Grosor de aguja (Nm) en 1/100 mm	Fadendicke (Nm) max. Synthetik ▲ Max. thread size (Nm) Synthetics ▲ Grosseur du fil max. (Nm) Fil synthétique ▲ Grosor (Nm) máx. del hilo Sintéticos ▲
A	Für feine Materialien For light-weight materials Matières fines Para materiales ligeros	60 - 70	60/3
B	Für mittlere Materialien For medium-weight materials Matières moyennes Para materiales medianos	80 - 100	40/3
B/C		110 - 140	20/3
C	Für mittelschwere Materialien For medium-heavy materials Matières moyennes Para materiales medianos	110 - 140	20/3

▲ oder vergleichbare Stärken anderer Garnarten
▲ or an equivalent size of other types of thread
▲ ou grosseurs comparables d'autres types de fils
▲ o grosores equivalentes de otras clases de hilo

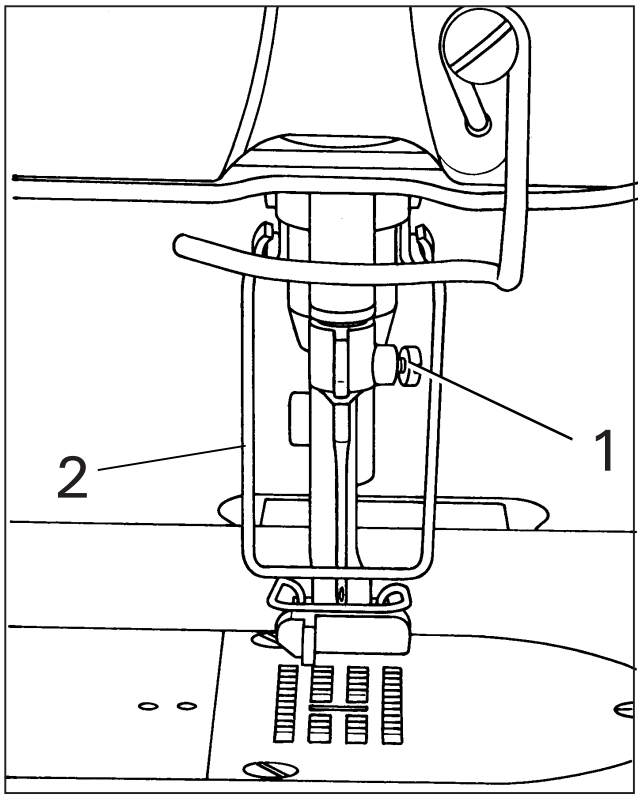


Fig. 5

Ohne Fingerschutz 2 Verletzungsgefahr!

Do not operate without finger guard 2 ! Danger of injury!

Sans protège-doigts 2, risque d'accident!

No cosa sin salvadedos 2.
¡ Peligro de accidente !

Non usura la macchina senza il salvadito 2; pericolo di ferite.

Não costurar sem protector de dedos 2. Perigo de acidentes !

Maschine ausschalten.

Switch off the machine.

Mettre la machine hors circuit.

Desconecte la máquina.

Nadel einsetzen

Nur nachstehende Nadelsysteme verwenden:

438	- PFAFF	918;938
134EK	- PFAFF	938-139/01
134EL	- PFAFF	938-358/01
438KK	- PFAFF	938-771/01 bzw./04

Nadelstange in Hochstellung bringen und Nadelbefestigungsschraube 1 lösen. Nadel bis zum Anschlag einsetzen (lange Rille zur Näherin).
Nadelbefestigungsschraube 1 wiederfestziehen.

Mise en place de l'aiguille

N'utiliser qu'une aiguille de l'un des systèmes suivants:

438	- PFAFF	918;938
134EK	- PFAFF	938-139/01
134EL	- PFAFF	938-358/01
438KK	- PFAFF	938-771/01 bzw./04

Amener la barre à aiguille en position haute. Desserrer la vis de fixation 1 de l'aiguille. Engager l'aiguille jusqu'à la butée (rainure longue vers l'opératrice).
Serrer de nouveau la vis de fixation 1 de l'aiguille.

Inserting the needle

Use the following needle systems only:

438	- PFAFF	918;938
134EK	- PFAFF	938-139/01
134EL	- PFAFF	938-358/01
438KK	- PFAFF	938-771/01 bzw./04

Bring the needle bar to its highest point. Loosen needle set screw 1. Insert the needle in the needle holder and push it up as far as it will go. Make sure its long groove faces toward you. Tighten needle set screw 1 securely.

Colocación de la aguja

Utilice únicamente agujas de los sistemas siguientes:

438	- PFAFF	918;938
134EK	- PFAFF	938-139/01
134EL	- PFAFF	938-358/01
438KK	- PFAFF	938-771/01 bzw./04

Coloque la barra de aguja en su posición superior. Afloje el tornillo de fijación 1. Introduzca la aguja hasta el tope (ranura larga hacia la operaria). Asegure de nuevo el tornillo de fijación 1.

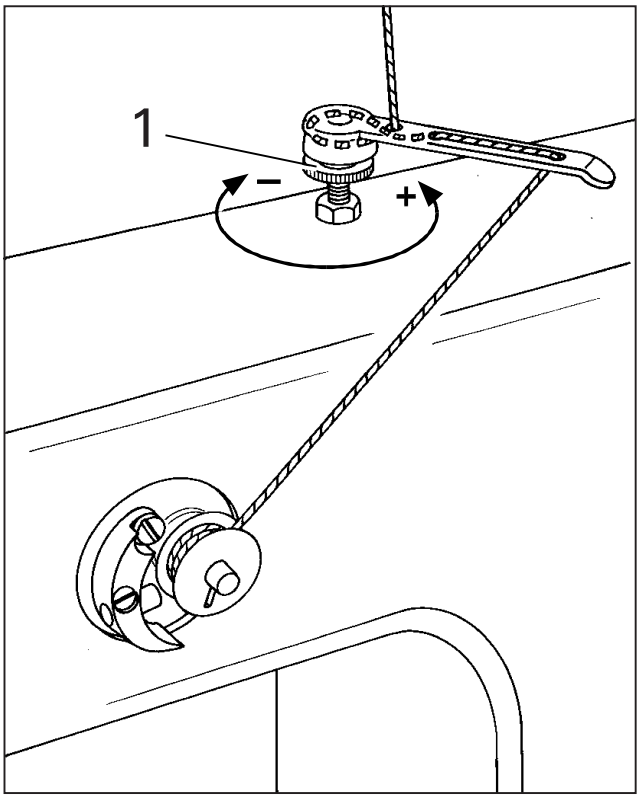


Fig. 6

Unterfaden aufspulen

Fadenspannung (Rändelscheibe 1).

Winding the bobbin

Thread tension (knurled disc 1).

Bobinage du fil inférieur

Tension du fil (disque moleté 1).

Bobinado del hilo inferior

Tensión del hilo (disco moleteado 1).

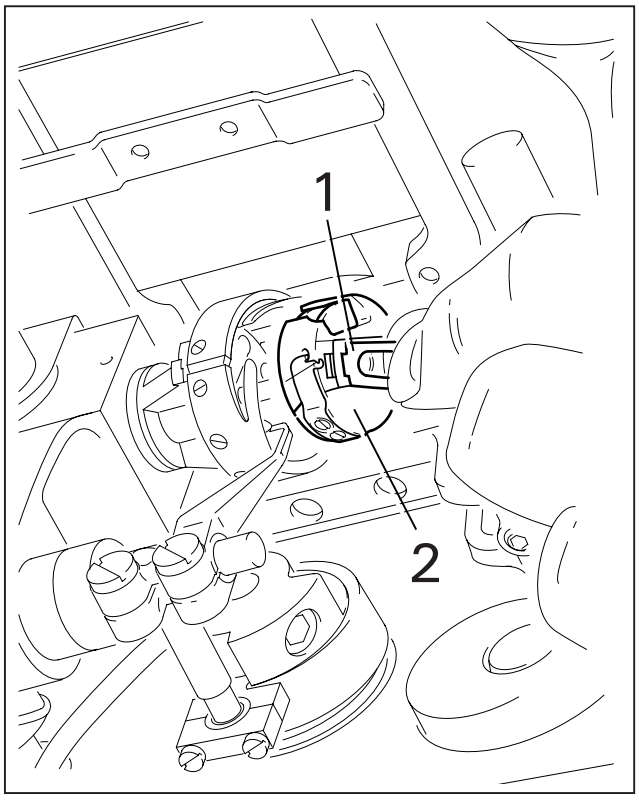


Fig. 7

Maschine ausschalten.

Switch off the machine.

Mettre la machine hors circuit.

Desconecte la máquina.

Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen

Spulenkapsel herausnehmen:
Bügel 1 anheben und Spulenkapsel 2 herausnehmen.

Spulenkapsel einsetzen:
Spulenkapsel 2 so einsetzen, daß sie spürbar einrastet.

Removing/inserting the bobbin case

Removing the bobbin case.
Lift clip 1 and remove bobbin case 2.

Inserting the bobbin case:
Insert bobbin case 2 until you feel it click into place.

Sortie / mise en place de la boîte à canette

Sortir la boîte à canette:
Soulever l'étrier 1 et sortir la boîte à canette 2.

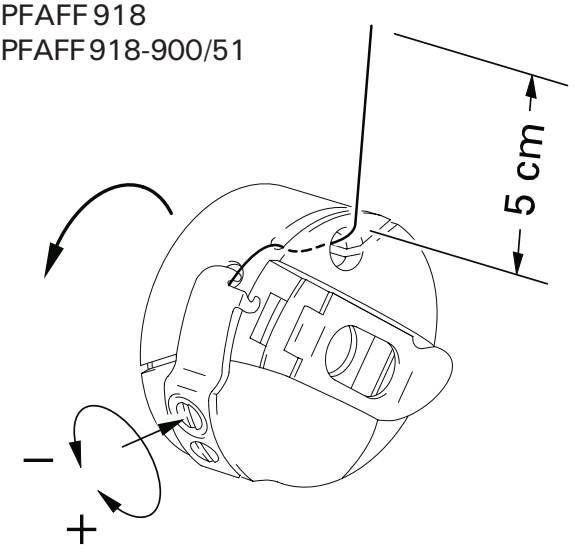
Mettre la boîte à canette en place:
Placer la boîte à canette 2 ; le déclic doit être perceptible.

Extracción/colocación de la cápsula con la canilla

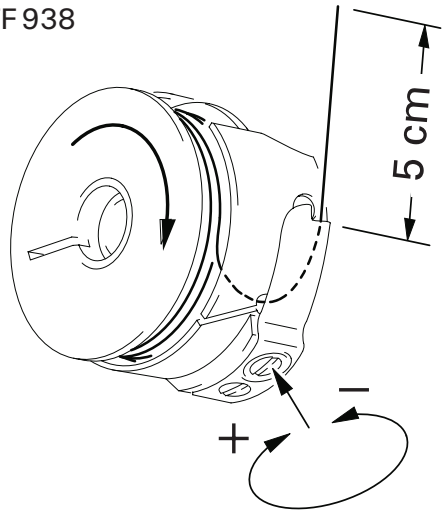
Extracción de la cápsula con la canilla:
Alce el estribo 1 y saque la cápsula 2 con canilla.

Colocación de la cápsula con la canilla:
Coloque la cápsula 2 con la canilla de forma que encaje perceptiblemente.

PFAFF 918
PFAFF 918-900/51



PFAFF 938



PFAFF 938-900/51

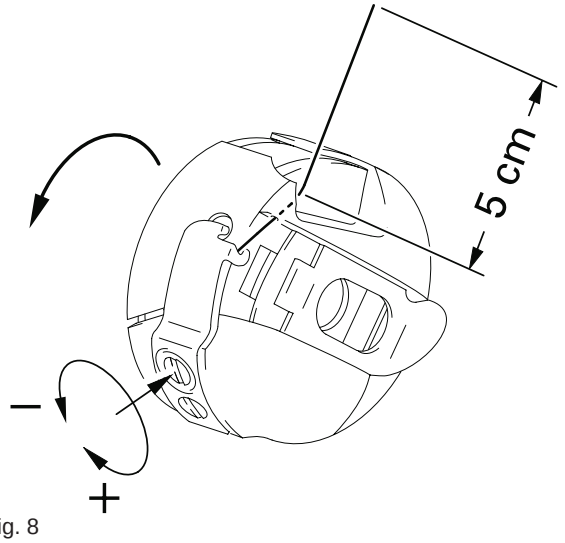


Fig. 8

Spulenkapsel einfädeln, Unterfadenspannung regulieren

Threading the bobbin case, adjusting the thread tension

Enfilage de la boîte à canette / réglage de la tension du fil de canette

Enhebrado de la cápsula de la canilla, regulación de la tensión del hilo

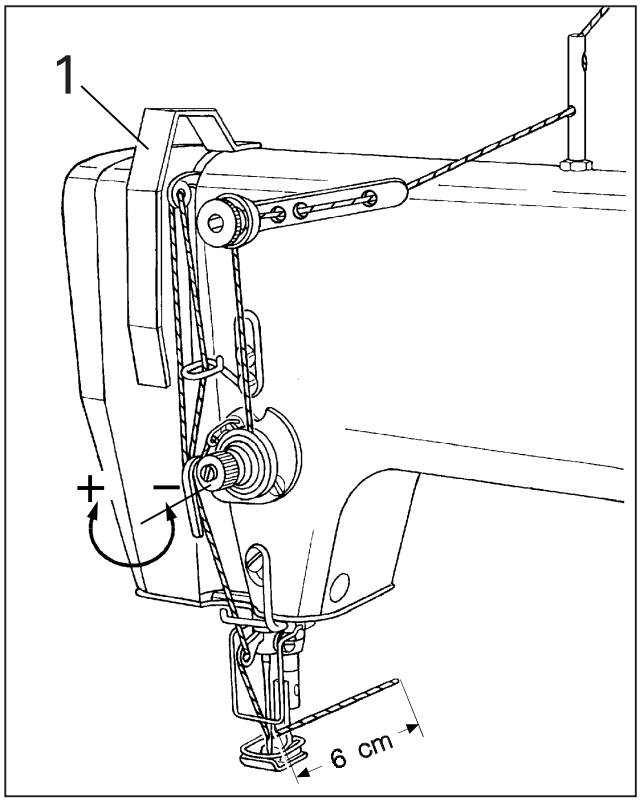


Fig. 9

Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz 1 betreiben, Verletzungsgefahr!

Do not run machine without take-up lever guard 1. Danger of injury !

Ne pas faire marcher la machine sans protège-releveur de fil 1, risque d'accident !

No ponga la máquina en marcha sin guardatirahilos 1.
¡ Peligro de accidente

Maschine ausschalten.

Switch off the machine.

Mettre la machine hors circuit.

Desconecte la máquina.

Oberfaden einfädeln

Nadel von vorn einfädeln.

Threading the needle

Thread the needle from front to back.

Enfilage du fil supérieur

Enfiler l'aiguille de l'avant.

Enhebrado del hilo superior

Enhebre la aguja desde el frente.

Oberfadenspannung regulieren

Regulating the needle thread tension

Réglage de la tension du fil supérieur

Regulación de la tensión del hilo superior

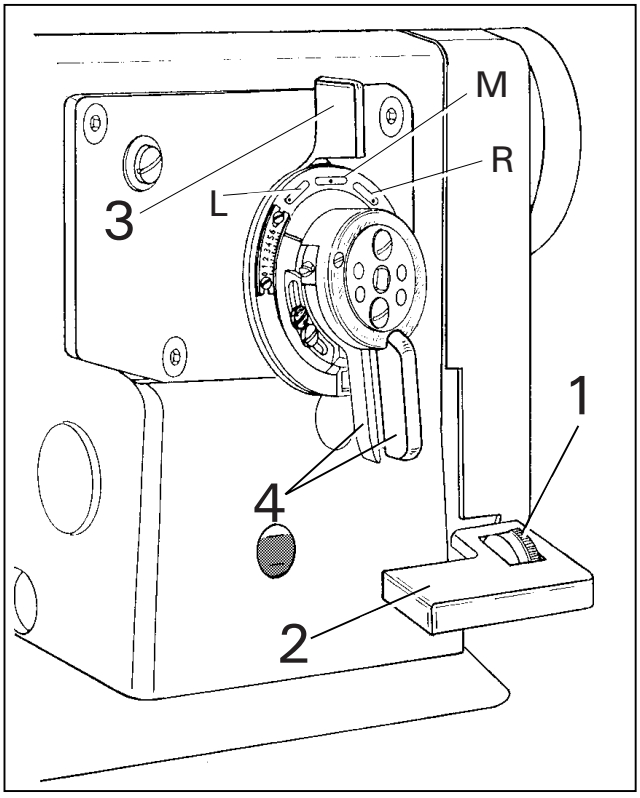


Fig. 10

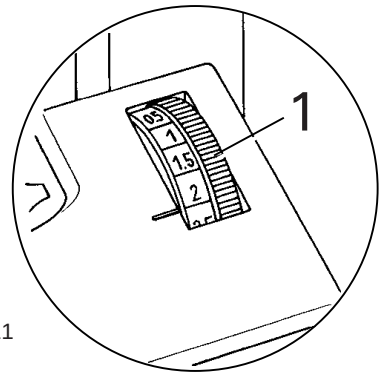


Fig. 11

Stichlänge einstellen

Rändelschraube 1 drehen.
Umschalttaste 2 drücken = Rückwärtsnähen.

Stitch length regulation

Turn control 1.
Operate reverse feed control 2 = reverse sewing.

Réglage du point

Tourner la vis moleteé 1.
Abaisser le levier 2 = couture en marche arrière.

Ajuste del largo de puntada

Gire el tornillo moleteado 1.
Accione la palanca 2 = costura en retroceso.

Zickzackstich einstellen

1. Durch Betätigen des Stichlagenhebels 3 die erforderliche Stichlage einstellen.
   L = Stichlage "Links"
   M = Stichlage "Mitte"
   R = Stichlage "Rechts"
2. Beide Hebel 4 zusammendrücken und Überstichbreite (Zickzackstich) einstellen.

Setting the zigzag stitch

1. The needle position is set by actuating lever 3.
   L = left needle position
   M = central needle position
   R = right needle position
2. Compress both levers 4 and set the machine to the desired stitch width.

Réglage du point zigzag

1. Régler la position des points au moyen du levier 3.
   L = Aiguille à gauche
   M = Aiguille au centre
   R = Aiguille à droite
2. Régler l'amplitude du point zigzag en comprimant et en déplaçant les deux leviers 4 en conséquence.

Ajuste del punto zigzag

1. Ajuste la posición deseada de la aguja accionando la palanca 3.
   L = Posición izquierda de la aguja.
   M = Posición central de la aguja.
   R = Posición derecha de la aguja.
2. Apriete las dos palancas 4 y ajuste el ancho de zigzag deseado.

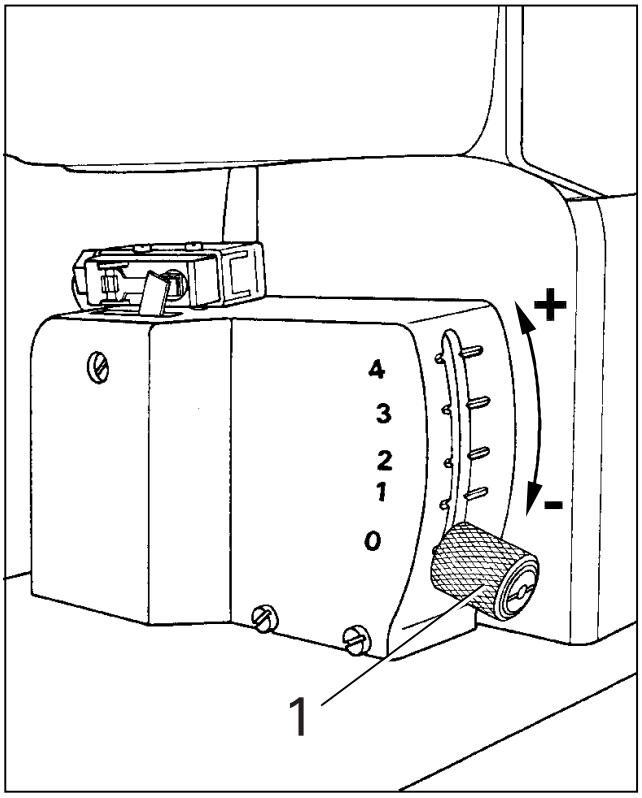


Fig. 12

Nicht in das laufende Messer greifen, Verletzungsgefahr!

Keep fingers away from moving knife! Danger of injury!

Ne pas approcher la main du couteau en action. Risque d'accident!

No acerque la mano a la cuchilla en marcha. ¡Peligro de accidente!

Unterschneideinrichtung -771/01 bzw. -771/04

Hebel 1 ziehen
0 = Messer ausgeschaltet
1-4 = Messer einschalten und Messerhub einstellen

Dispositif à raser -771/01 ou -771/04 à couteau coupant d'en bas

Levier 1 sur
0 = couteau débrayé
1-4 = couteau embrayé avec réglage de la course

Underedge - trimmer -771/01 or -771/04

Pull lever 1
0 = knife switched off
1-4 = switch on knife and adjust knife stroke

Recortador inferior -771/01 ó -771/04

Palanca 1 en
0 = cuchilla desconectada
1-4 = conexión de la cuchilla y ajuste de su carrera

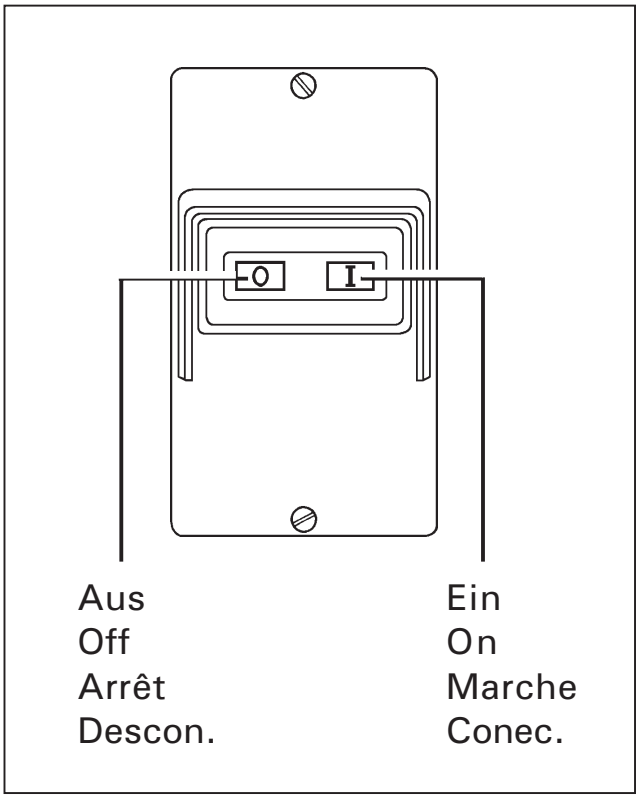


Fig. 13

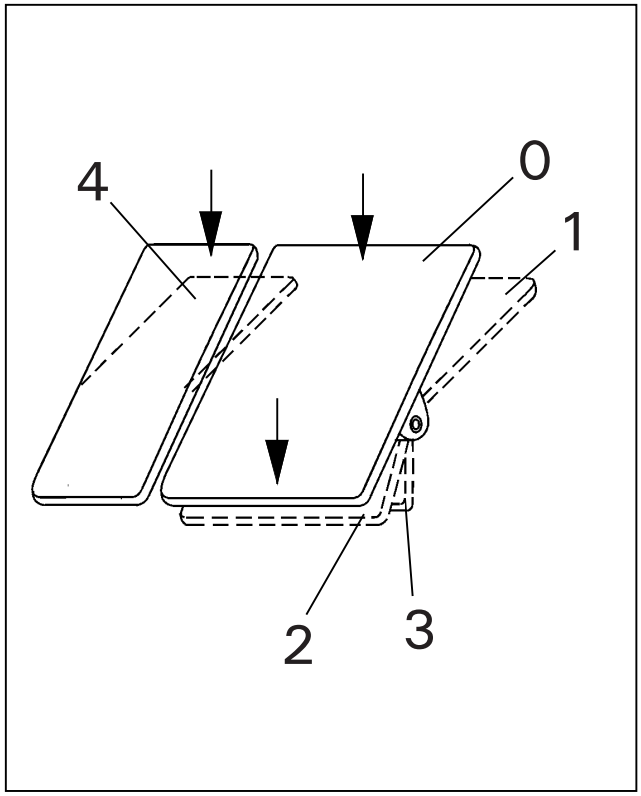


Fig. 14

Maschine ein- / ausschalten

Switching the machine on / off

Mettre machine sous / hors tension

Conexión / Desconexión de la máquina

Standardfunktionen der Pedale▲

0 = Ruhestellung
1 = Nähen
2 = Nähfuß anheben
(bei Maschinen mit Presserfußautomatik)
3 = Fäden abschneiden
(bei Maschinen mit Fadenabschneider)
4+1 = Rückwärtsnähen

▲ Weitere Funktionskombinationen sind der Betriebsanleitung des Motorherstellers zu entnehmen.

Funktionen der Taste am Maschinenkopf

Rückwärtsnähen (bei Verriegelungseinrichtung)

Standard functions of pedals▲

0 = Rest position
1 = Sewing
2 = Lifting presser foot
(for machines with automatic presser foot lift)
3 = Trim threads
(for machines with thread trimmer)
4+1 = Reverse sewing

▲ For further combinations of functions refer to the manual of the motor manufacturer.

Functions of knuckle switch on machine head

Reverse sewing (backtacking mechanism)

Funciones estándar de los pedales▲

0 = Posición de reposo
1 = Costura
2 = Elevación del prensatelas
(en máquinas con alzaprensatelas automático)
3 = Corte de los hilos
(en máquinas con cortahilos automático)
4+1 = Costura en retroceso

▲ Para otras combinaciones de funciones véanse las instrucciones de servicio del fabricante del motor.

Funciones del pulsador en la cabeza de la máquina

Costura en retroceso (con dispositivo rematador)

Fonctions standard des pédales▲

0 = Position de repos
1 = Couture
2 = Relevage du pied
(sur machine avec relevage aut. du pied)
3 = Coupe des fils
(sur machine avec coupe-fil)
4+1 = Couture en marche arrière

▲ Autres combinaisons de fonctions, voir les "Instructions de service" du fabricant du moteur.

Fonctions du manocontact sur la tête de la machine

Couture en marche arrière (avec un dispositif à points d'arrêt)

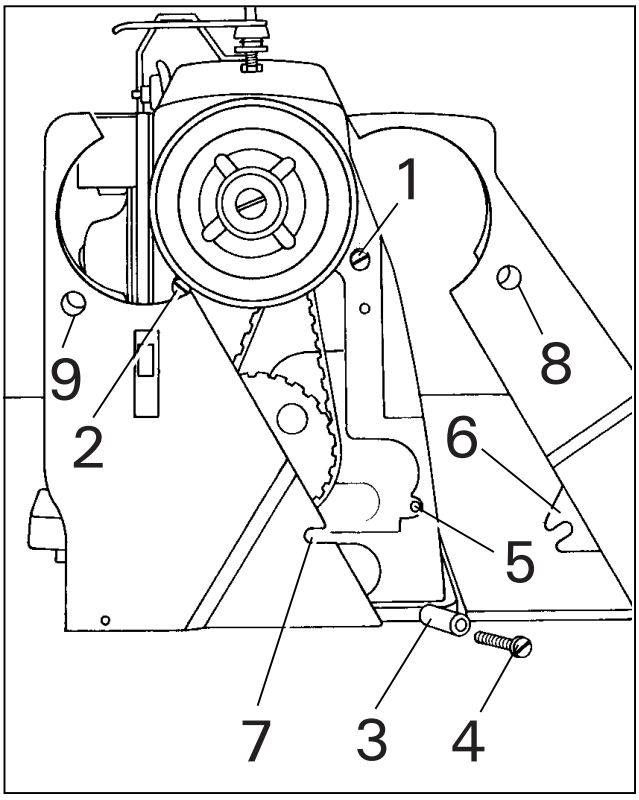


Fig. 15

Maschine ausschalten.

Switch off the machine.

Nicht ohne Riemenschutz betreiben, Unfallgefahr!

Do not run machine without belt guard! Danger of accident!

Riemenschutz

Oberhalb der Tischplatte

Linke und rechte Schutzhälfte mit ihren Schlitzen hinter die Köpfe der Befestigungsschrauben 1 und 2 schieben. Distanzhülse 3 auf die Schraube 4 stecken und in die Gewindebohrung 5 eindrehen. Unter Beachtung, daß die Lasche 6 hinter den Schlitz 7 und vor die Distanzhülse 3 kommt, den Riemenschutz ausrichten und die Schrauben 1 und 2 (durch die Montagebohrungen 8 und 9 erreichbar), sowie Schraube 4 fest anziehen.

Belt guard

Above the bedplate

Attech the right and left belt guard sections so that screws 1 and 2 enter the appropriate slots. Push spacing sleeve 3 onto screw 4 and turn the latter into hole 5 a few turns.
Make sure that lug 6 is positioned behind slot 7 and in front of spacing sleeve 3, align the belt guard and tighten screws 1 and 2 (can be reached through assembly holes 8 and 9), and screw 4.

Riemenschutz

Unterhalb der Tischplatte

Riemenschutz so ausrichten, daß sowohl Motorscheibe als auch Keilriemen frei laufen und in dieser Stellung festschrauben.

Belt guard

Below the bedplate

Align the belt guard so that motor pulley and V-belt move freely, then screw it down in this position.

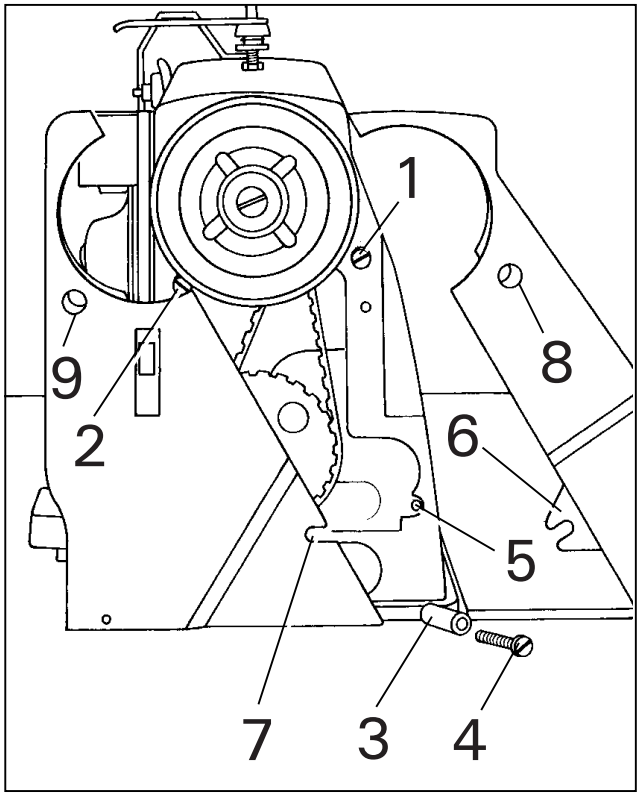


Fig. 15

Ne pas faire marcher la machine sans garde-courroie. Risque d'accident!

No ponga la máquina en marcha sin guardacorreas. ¡Peligro de accidente!

Mettre la machine hors circuit.

Desconecte la máquina.

Garde-courroie supérieur

Glisser les moitiés gauche et droite de manière que les fentes s'engagent derrière les têtes des vis de fixation 1 et 2.
Placer la douille d'écartement 3 sur la vis 4 dans l'alésage 5. En veillant à ce que la languette 6 prenne appui derrière la fente 7 et devant la douille 3, ajuster le garde-courroie et bloquer les vis 4, 1 et 2 (ces deux dernières à travers les trous de montage 8 et 9).

Guardacorreas superior

Introduzca ambas mitadas, izquierda y derecha, del guardacorreas con sus ranuras por detrás de las cabezas de los tornillos de fijación 1 y 2. Introduzca el manguito distanciador 3 en el tornillo de fijación 4 y atornille éste en el agujero roscado 5. Cuidando de que la oreja 6 quede detrás de la ranura 7 y delante del manguito distanciador 3, asiente bien el guardacorreas y apriete fuertemente los tornillos 1 y 2 (accesibles a través de los orificios de montaje 8 y 9) y el tornillo 4.

Garde-courroie inférieur

Aligner le garde-courroie inférieur de maniere que ni la poulie motrice ni la courroie trapézoïle ne le touchent. Le visser dans cette position.

Guardacorreas mitad inferior

Coloque el guardacorreas de forma que tanto la polea del motor como la correa trapezoidal marchen libremente y asegúrelo en esa posición.

Technische Daten PFAFF 918

Stichtypen:
301 (Doppelsteppstich)
304 (Zickzack-Doppelsteppstich)
308 (4-oder 6-Stich-Doppelsteppstich)
309; 311 (Doppelsteppstich für Biesennähte)
312 (2-Nadel-Zickzack)
Ausführungsart: A, B, B/C und C
Handrad wirks. Ø: 65 mm
Nadelsystem: siehe Seite 13
Durchgang unter dem Nähfuß: 7 mm
Durchgangsbreite: 260 mm
Durchgangshöhe: 130 mm
Grundplattenmaße: 476 x 177 mm
Max. Überstichbreite
Max. Nadelabstand
Max. Stichlänge
Max. Stichzahl
} siehe Tabelle Seite 25
Arbeitsplatzbezogener Emissionwert bei Stichzahl n = 4000 min^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1
Nettogewicht: Oberteil ca. 46 kg
Bruttogewicht: ca. 54 kg

Konstruktions-, Gewichts- und Maßänderungen vorbehalten.

Caractéristiques techniques PFAFF 918

Types de points:
301 (point noué)
304 (point noué zigzag)
308 (point noué 4 ou 6 temps)
309; 311 (point noué pour nervures)
312 (point zigzag, 2 aiguilles)
Versions: A, B, B/C et C
Diamètre effectif du volant: 65 mm
Système d'aiguilles: voir pag. 13
Passage sous le pied presseur: 7 mm
Largeur du passage: 260 mm
Hauteur du passage: 130 mm
Dimensions du plateau: 476 x 177 mm
Jetée max. de l'aiguille
Ecartement max.des aiguilles
Longueur máx. de point
Nombre de point max.
} voir tabl. pag. 25
Niveau sonore relatif au poste de travail pour une vitesse n = 4000 mn^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Mesure du bruit selon la norme DIN 45635-48-A-1
Poids net: tête env. 46 kg
Poids brut: env. 54 kg

Sous réserve de modifications.

Specifications PFAFF 918

Stitch type:
301 (lockstitch)
304 (zigzag lockstitch)
308 (four-or six-stitch zigzag lockstitch)
309;311 (cording lockstitch)
312 (two-needle zigzag stitch)
Models: A,B,B/C and C
Balance wheel: eff. dia 65 mm
Needle system: see page 13
Fabric clearance: 7 mm
Clearance width: 260 mm
Clearance height: 130 mm
Bedplate dimensions: 476 x 177 mm
Stitch width
Max.needle gauge
Max. stitch leng25
Max. sewing speed
} see table page 25
Workplace-related noise at sewing speed n = 4000 min^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1
Net weight (head only): about 46 kg
Gross weight: abt. 54 kg

Subject to alterations in design, dimensions and weight.

Datos técnicos PFAFF 918

Tipos de puntada:
301 (pespunte)
304 (pespunte zigzag)
308 (zigzag a 4 ó 6 puntadas)
309; 311 (pespunte para nervaduras)
312 (zigzag a 2 agujas)
Tipos de máquinas: A, B, B/C y C
Diámetro efectivo del volante: 65 mm
Sistema de agujas: v. pág. 13
Paso bajo el prensatelas: 7 mm
Anchura de pasaje: 260 mm
Altura de pasaje: 130 mm
Medidas de la placa base: 476 x 177 mm
Ancho máx. de zigzag
Distancia máx. entre agujas
Largo máx. de puntada
Punt/min. máx.
} v. tabla pág. 25
Nivel de ruido emitido, referido al puesto de trabajo, a una velocidad de puntadas n = 4000 min^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Medición del ruido según DIN 45635-48-A-1
Peso neto (cabezal): 46 kg
Peso bruto: 54 kg aprox

Salvo modificaciones!

Ausführung Model Modèle Tipo de máquina	Stichlängenbezeichnung Stitch length code Code p. longueur de point Símbolo del largo de puntada	Unterklassen Subclass Sous-classes Subclases	Überstichbreite in mm Stitch width in mm Jetée maximale de l'aiguille en mm Ancho máx. de zigzag en mm	Nadelabstand max. in mm Maximum needle gauge in mm Longueur maximale du point en mm Distancia máx. entre agujas en mm	Stichlänge max. in mm Maximum stitch length in mm Longueur maximale du point en mm Largo máx. de puntada en mm	Stichzahl máx./min▲ Max. sewing speed in s.p.m.▲ Nombre de pts. max./min.▲ Número máx. de punt./min.▲
A;B		-6/01	10,0	-	4,5	5000
		-45/11-915/05	-	4,5; 6,0	4,5	4500
		-45/22-915/23	-	8,0	4,5	4500
		-49/01; -49/01-915/02	10,0	-	4,5	4500
		-55/10-915/05	-	4,5	4,5	4500
		-61/08-915/02	-	8,0; 10,0	4,5	4500
		-61/08-915/03	-	10,0	4,5	4500
		-72/21	8,0	-	4,5	4500
	N 2,5	-716/04-6/01; -716/04-49/02; -716/04-82/12	8,0	-	2,5	4500
		-716/06-6/01-716/06-17/82	10,0	-	2,5	4500
		-716/06-6/01-915/05	-	6,0	2,5	4500
		-716/06-17/91	8,0	-	2,5	4500
		-716/06-39/82; -716/06-61/04; -716/06-61/06; -716/06-61/07; -716/06-71/03; -716/06-72/03; -716/06-82/12; -716/06-82/13; -716/06-83/03	10,0	-	2,5	4500
B		-17/31;-748/26-17/98	6,0	-	4,5	4500
		-45/12-915/04	-	10,0	4,5	4500
		-45/12-915/05	-	4,5	4,5	4500
		-47/11	10,0	-	4,5	4500
		-61/01-915/04	-	10,0	4,5	4500
		-61/02	10,0	-	4,5	4500
B/C	N	-45/12-915/05	-	-	6,0	3000
C		-47/12-944/01	8,0	-	4,5	3000

▲Abhängig von Material und Arbeitsgang
▲Depending on material and operation
▲Fonction des matières et de l'opération
▲Dependiente del material y de la operación

Technische Daten PFAFF 938

Stichtypen:
301 (Doppelsteppstich)
304 (Zickzack-Doppelsteppstich)
308 (4-oder 6-Stich-Doppelsteppstich)
309; 311 (Doppelsteppstich für Biesennähte)
312 (2-Nadel-Zickzack)
Ausführungsart: A und B
Handrad wirks. Ø: 65 mm
Nadelsystem: siehe Seite 13
Durchgang unter dem Nähfuß: 7 mm
Durchgangsbreite: 260 mm
Durchgangshöhe: 130 mm
Grundplattenmaße: 476 x 177 mm
Max. Überstichbreite
Max. Nadelabstand
Max. Stichlänge
Max. Stichzahl
} siehe Tabelle Seite 27
Arbeitsplatzbezogener Emissionwert bei Stichzahl n = 4000 min^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1
Nettogewicht: Oberteil ca. 46 kg
Bruttogewicht: ca. 54kg

Konstruktions-, Gewichts- und Maßänderungen vorbehalten.

Caractéristiques techniques PFAFF 938

Types de points:
301 (point noué)
304 (point noué zigzag)
308 (point noué 4 ou 6 temps)
309; 311 (point noué pour nervures)
312 (point zigzag, 2 aiguilles)
Versions: A et B
Diamètre effectif du volant: 65 mm
Système d'aiguilles: voir pag. 13
Passage sous le pied presseur: 7 mm
Largeur du passage: 260 mm
Hauteur du passage: 130 mm
Dimensions du plateau: 476 x 177 mm
Jetée max. de l'aiguille
Ecartement max.des aiguilles
Longueur máx. de point
Nombre de point max.
} voir tabl. pag. 27
Valeur relative au poste de travail pour une vitesse de n = 4000 mn^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Mesure du bruit selon la norme DIN 45635-48-A-1
Poids net: tête env. 46 kg
Poids brut: env. 54 kg

Sous réserve de modifications.

Specifications PFAFF 938

Stitch type:
301 (lockstitch)
304 (zigzag lockstitch)
308 (four-or six-stitch zigzag lockstitch)
309;311 (cording lockstitch)
312 (two-needle zigzag stitch)
Models: A and B
Balance wheel: eff. dia 65 mm
Needle system: see page 13
Fabric clearance: 7 mm
Clearance width: 260 mm
Clearance height: 130 mm
Bedplate dimensions: 476 x 177 mm
Stitch width
Max.needle gauge
Max. stitch length
Max. sewing speed
} see table page 27
Workplace-related noise at sewing speed n = 4000 min^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1
Net weight (head only): about 46 kg
Gross weight: abt. 54 kg

Subject to alterations in design, dimensions and weight.

Datos técnicos PFAFF 938

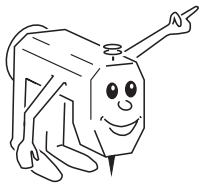
Tipos de puntada:
301 (pespunte)
304 (pespunte zigzag)
308 (zigzag a 4 ó 6 puntadas)
309; 311 (pespunte para nervaduras)
312 (zigzag a 2 agujas)
Tipos de máquinas: A y B
Diámetro efectivo del volante: 65 mm
Sistema de agujas: v. pág. 13
Paso bajo el prensatelas: 7 mm
Anchura de pasaje: 260 mm
Altura de pasaje: 130 mm
Medidas de la placa base: 476 x 177 mm
Ancho máx. de zigzag
Distancia máx. entre agujas
Largo máx. de puntada
Punt/min. máx.
} v. tabla pág. 27
Nivel de ruido emitido, referido al puesto de trabajo, a una velocidad de puntadas n = 4000 min^{1} : $L_{pA} \leq 80$ dB (A)
Medición del ruido según DIN 45635-48-A-1
Peso neto (cabezal): 46 kg
Peso bruto: 54 kg aprox

Salvo modificaciones!

Ausführung Model Modèle Tipo de máquina	Stichlängenbezeichnung Stitch length code Code p. longueur de point Símbolo del largo de puntada	Unterklassen Subclass Sous-classes Subclases	Überstichbreite in mm Stitch width in mm Jetée maximale de l'aiguille en mm Ancho máx. de zigzag en mm	Nadelabstand max. in mm Maximum needle gauge in mm Longueur maximale du point en mm Distancia máx. entre agujas en mm	Stichlänge max. in mm Maximum stitch length in mm Longueur maximale du point en mm Largo máx. de puntada en mm	Nähgeschwindigkeit max. bei Dreieck-exzenter▲ Sewing speed with triangular eccentric▲ Vitesse de couture max. avec excentrique triangulare▲ Velocidad máx. de costura con excéntrico triangular▲
A	N 2,5	-19/54; -34/01	3,0	-	2,5	5500
		R-34/01	4,5	-	2,5	6000●*
		-716/08-17/82 -716/08-39/82; -716/18-17/82; -716/18-39/82	6,0	-	2,5	4000
		-771/01-6/27; -771/04-6/27	3,0	-	2,5	5500
	N 0,5	-44/42-915/05	-	6,0	0,5	5000
A;B		-6/01-915/05	- -	4,5 6,0	4,5 4,5	5000 5500
		-19/51; -32/01	4,5	-	4,5	5500
		-45/01-915/05	-	3,0; 4,5	4,5	5500
		-45/02-915/05	-	6,0	4,5	5000
		-47/01	4,5	-	4,5	5500
	N 0,5	-44/01	4,5; 6,0	-	0,5	5500
		-44/12	3,0	-	0,5	5500
		-44/13	4,5; 6,0	-	5,0	5500
		-6/01	6,0	-	2,5	5500
		-6/21	6,0	-	2,5	5500
		-17/31; -39/31	4,5; 6,0	-	4,5	5500
		-139/01; -139/02	3,0	-	2,5	5500
		-716/04-17/31	3,0; 4,5	-	2,5	5000
		-716/04-6/01; -716/04-44/22	6,0	-	2,5	5000
		-716/06-83/03	7,0	-	2,5	5000
		-716/06-6/01	7,0	-	2,5	5000
		-716/06-82/12	7,0	-	2,5	5000
		-716/08-19/51	6,0	-	2,5	4000
		-780/01-6/03-900/51-909/04 -910/04-911/35-980/02	4,5	-	2,5	4500
B		-49/01; -53/01	4,5	-	4,5	5500
		-55/01	4,5; 6,0	-	4,5	3000
		-358/01-918/01	2,0	-	4,5	2400
		-61/04	4,5; 6,0	-	2,5	5500
		-195/02	6,0	-	2,5	5500

● Nähgeschwindigkeit max. bei Rundexzenter (R).
● Sewing speed with cylindrical eccentric (R).
● Vitesse de couture max. avec excentrique circulaire (R).
● Velocidad máx. de costura con excéntrico cil. (R).

▲ Abhängig von Material und Arbeitsgang.
▲ Depending on material and operation.
▲ Fonction des matières et de l'opération.
▲ Dependiente del material y de la operación.



Notizen

PFAFF

G.M. PFAFF
Aktiengesellschaft

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 172 02
Telex: 45753 PFAFF D

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.
Stampato in R.F.G.
отпечатано ФРГ